

RANCANGAN MATERIAL REQUIREMENT PLANNING

PADA CLASSIC BISTIK SURABAYA

Christian Janitra Rustandi

Jurusan Manajemen / Fakultas Bisnis dan Ekonomika, Universitas Surabaya

janitrachristian@gmail.com

Abstrak - Penelitian ini bertujuan untuk membantu sebuah badan usaha kecil menjadi lebih produktif dan efisien. Badan usaha tersebut memiliki kekurangan dalam mengatasi masalah ketersediaan bahan baku dan waktu untuk melakukan pembelian bahan baku. Penelitian ini menggunakan pendekatan kuantitatif dengan menggunakan metode *Material Requirements Planning*. Pengumpulan data dilakukan dengan menggunakan data primer. Data primer yang dimaksud adalah dengan observasi secara langsung dan wawancara dengan pemilik dan melihat tempat produksi. Kemudian data diolah melalui pengolahan data yang memunculkan berbagai temuan kekurangan dari badan usaha terkait persediaan bahan baku untuk produksi. Hasil rancangan MRP yang telah dibuat menunjukkan bahwa adanya perbaikan dari badan usaha. Badan usaha menjadi lebih efisien, hemat biaya dan produktifitasnya meningkat.

Kata kunci: *Persediaan, Material Requirements Planning, Restoran, Manajemen Bahan Baku*

Abstract - *This study aims to help a small business entity become more productive and efficient. The business entity has a shortage in overcoming the availability of raw materials and time to purchase raw materials. This research uses quantitative approach using Material Requirements Planning method. Data collection is done by using primary data. Primary data in question is by direct observation and interview with the owner and see the place of production. Then the data is processed through data processing that led to various findings of the lack of business entities related to raw material inventory for production. The results of the MRP design that have been made indicate that the improvement of the business entity. Business entities become more efficient, cost-effective and productivity increases.*

PENDAHULUAN

Perencanaan produksi dalam perusahaan tidaklah lepas dari system untuk merencanakan persediaan bahan baku yang dibutuhkan. Informasi penting terkait

kapas dan berapa jumlah yang bahan yang dibutuhkan ikut mendukung kelancaran proses produksi suatu perusahaan. *Material Requirement Planning* didefinisikan sebagai sebuah metode ilmiah perencanaan berbasis periode waktu terhadap permintaan akan bahan baku, komponen, suku cadang, barang subkontrak, untuk memenuhi permintaan barang jadi pada waktu yang ditentukan (Gophalakrisnan and Haleem, 2015).

Metode MRP dipilih untuk menyelesaikan masalah yang ada dalam persediaan bahan baku, karena MRP mampu menyediakan suatu system perencanaan dan pengendalian yang tepat. Secara umum MRP digunakan untuk semua bidang industry, baik manufaktur dan jasa, baik skala perusahaan besar maupun perusahaan kecil. Alasannya adalah bahwa MRP merupakan pendekatan yang logis dan mudah dipahami untuk memecahkan masalah yang terkait dengan jumlah bagian, komponen, material yang diperlukan untuk menghasilkan produk akhir.

Berdasarkan data dari dari sumber, penduduk kota Surabaya merupakan yang terbanyak di provinsi Jawa Timur. Jumlah penduduk kota Surabaya mengalami peningkatan dari tahun ke tahunnya seperti pada gambar diatas. Sebagai perbandingan tampak dalam empat besar kota dengan jumlah penduduk terbanyak di Jawa Timur.

Jumlah penduduk yang tinggi berdampak terhadap tingkat konsumsi yang tinggi dalam suatu daerah tersebut. Permintaan terhadap konsumsi terutama terhadap kebutuhan pangan berbanding lurus dengan besarnya jumlah penduduk.

Tabel 1.1 Jumlah Penduduk 2011-2015 Menurut Jenis Kelamin dan Kabupaten/Kota

Kota	Tahun									
	2011		2012		2013		2014		2015	
	L	P	L	P	L	P	L	P	L	P
Surabaya	1.337.342	1.411.590	1.386.442	1.419.276	1.393.749	1.428.180	1.399.284	1.454.640	1.406.683	1.441.900
Malang	1.241.022	1.230.968	1.250.780	1.240.098	1.260.414	1.248.284	1.269.661	1.257.474	1.278.511	1.265.804
Jember	1.155.132	1.197.893	1.162.587	1.204.895	1.167.801	1.213.599	1.176.515	1.218.093	1.182.817	1.224.298
Sidoarjo	995.207	988.064	1.012.492	1.004.482	1.004.482	1.019.983	1.037.328	1.037.328	1.063.629	1.053.650

Sumber: Badan Pusat Statistik

Kota Surabaya, sebagai ibu kota provinsi Jawa Timur memiliki pangsa pasar yang sangat luas, demikian juga dalam bisnis makanan dan minuman atau bisnis kuliner. Menurut ulasan dari salah satu situs bisnis di Indonesia, www.pojokbisnis.com, Surabaya memiliki keunggulan dalam segi bisnis. Hal ini didukung oleh beberapa factor yang dimiliki oleh kota Surabaya, yang merupakan kota metropolitan terbesar kedua setelah Jakarta. Beberapa potensi yang khas dari kota Surabaya memang kerap berkaitan dengan dunia bisnis dan perdagangan.

Kunci utama untuk sebuah kota yang memiliki daya beli tinggi terhadap produk kuliner adalah kemampuan ekonomi, laju mobilitas penduduknya dan gaya hidup. Ketiganya jelas terpenuhi oleh masyarakat Surabaya yang konsumtif, berada di kelas menengah dan cenderung sibuk sehingga lebih memilih membeli makanan ketimbang mengolahnya sendiri di rumah.

Classic Bistik merupakan sebuah rumah makan dengan hidangan tradisional, yang menurut bapak Ega, konsep awalnya memberikan hidangan yang bersifat nuansa keluarga. Rumah makan ini terletak di Pakuwon Trade Center, kota Surabaya, Jawa Timur. Segmen awal yang ditujukan oleh bapak Ega ialah segmen menengah

keatas, tidak terkecuali menunjukan kepada kalangan muda – mudi yang bekerja atau melakukan aktivitas sehari – hari di pusat perbelanjaan.

Selain lokasi yang menjadi keunggulan Classic Bistik, menu hidangan yang ditawarkan juga, oleh pemilik dikatakan menjadi keunggulan. Menurut bapak Ega, Classic Bistik merupakan restoran pertama di Surabaya yang secara khusus menawarkan menu bistik di Surabaya.

Classic Bistik sebagai rumah makan yang baru berdiri kurang lebih 3 tahun sudah cukup dikenal masyarakat. Pada awal tahun 2016, Classic Bistik berhasil diulas di surat kabar Jawa Pos dan diulas di media social Instagram oleh beberapa *food blogger* dan *food reviewer*.

Dari hasil wawancara yang dilakukan, di Classic Bistik sering terjadi penolakan terhadap konsumen, hal ini disebabkan habisnya barang tertentu. Memang tidak sepenuhnya penolakan terjadi pada satu menu hidangan penuh, biasanya yang banyak terjadi ialah tidak tersedianya, atau habisnya persediaan salah satu *item* barang, yang menjadi kelengkapan suatu hidangan. Dalam hal ini, contoh yang diberikan salah satunya pada menu bistik daging, salah satu menu andalannya. Pada menu bistik daging misalnya, satu hidangan terdiri dari daging, sayur (wortel, buncis, selada, timun dan tomat), telur dan kentang goreng. Yang paling banyak terjadi biasanya jumlah persediaan sayur yang kurang dan akhirnya menu atau hidangan tersebut tidak dapat dijual.

Kendala terbesar yang diutarakan bapak Ega yaitu sulitnya untuk menentukan besarnya kuantitas barang yang harus diproduksi dan kapan jumlah barang tersebut harus diproduksi. Di samping jumlah bahan baku yang bervariasi, penyebab terbesar ialah tidak adanya suatu system atau perhitungan yang tepat dan efektif terhadap jumlah dan waktu pembelian yang harus dilakukan. Menurut bapak Ega, dalam hal ini karena mementingkan faktor kemudahan dan biaya untuk transportasi dan order bahan baku.

METODE PENELITIAN

Objek dalam rancangan ini adalah Classic Bistik yang berada di Pakuwon Trade Center Lt. UG E9 - 10, Surabaya, Jawa Timur. Sebelum memulai perancangan MRP untuk Classic Bistik, penulis melakukan pengumpulan data dari observasi lapangan secara langsung, wawancara, dan dokumentasi. Metode yang dilakukan oleh penulis dalam pengumpulan data adalah:

A. Observasi

Observasi dilakukan secara langsung pada aktivitas di Classic Bistik dan melihat tempat penyimpanan bahan baku untuk menemukan masalah yang ada. Tujuan observasi ialah untuk memperoleh data kegiatan operasional perusahaan saat bekerja, sehingga mengetahui kekurangan dari kegiatan di Classic Bistik

B. Wawancara

Wawancara dilakukan secara langsung terhadap pemilik dari Classic Bistik, yaitu Bapak Ega untuk memperoleh data dan informasi yang dibutuhkan. Data yang diperoleh berupa data penjualan di masa lampau, gambaran perusahaan, kendala dalam perusahaan dan kegiatan operasional perusahaan

HASIL DAN PEMBAHASAN

Pemakaian bahan baku pada Classic Bistik menggunakan system FIFO (First In First Out), bahan baku yang lebih dulu masuk maka akan digunakan lebih dulu untuk proses produksi. Pada bahan baku yang datang maka akan diberi label tanggal masuk barang, dan diletakkan di lemari penyimpanan atau lemari pendingin yang lebih luar, atau dekat dengan pintu. Berdasarkan data penjualan di tahun 2017, dapat diketahui pemakaian rata – rata bahan baku setiap bulannya seperti pada table berikut :

Tabel 1 Tabel Jumlah Pemakaian Bahan Baku Setiap Bulan

No	Jenis Barang	Jumlah Pemakaian / bulan (Kg)	Harga / kg (Rp)
1	Daging	70,9	102.000
2	Ayam	26,25	26.000
3	Daging Galantine	13,7	60.000 (per roll)
4	Wortel	20,42	11.000
5	Buncis	15,315	12.000
6	Selada keriting	4,995	18.000
7	Kentang	76,575	13.000
8	Timun	31,23	9.000
9	Tomat	34,54	10.000
10	Telur	510,5 (Butir)	18.500(+/- 15 butir)
11	Saos bistik daging	709 (kantong)	3.000 (per bungkus)
12	Saos bistik ayam dan galantine	312 (kantong)	3.000 (per bungkus)

Dari table diatas dapat dilihat jumlah pemakaian rata – rata setiap bahan baku dalam sebulan. Dari data diatas tampak bahwa pemakaian terbesar ialah pada kentang, kurang lebih 76,5 kg, dan pemakaian paling kecil ialah pada selada keriting, sebesar kurang lebih 5 kg. Pemakaian saos sendiri lebih besar pada saos untuk bistik daging sebesar 709 kantong, hal ini dikarenakan bistik daging merupakan menu utama yang ditonjolkan dari Classic Bistik.

Biaya persediaan bahan baku pada Classic Bistik meliputi biaya pembelian, biaya pemesanan, *shortage cost* dan *holding cost*. Biaya pembelian meliputi besarnya jumlah barang yang dibeli untuk memenuhi persediaan bahan. Biaya pemesanan sendiri terdiri dari biaya telepon dan biaya transportasi. Biaya upah pegawai tidak dianggap karena upah pegawai berupa upah bulanan yang tidak tergantung dari jumlah pemesanan. *Shortage cost* muncul karena adanya penolakan yang terjadi sebagai akibat tidak tersedianya salah satu atau beberapa bahan sehingga pesanan konsumen tidak dapat dipenuhi. Sedangkan *holding cost* sendiri terdiri dari biaya tetap listrik dan biaya yang timbul karena terjadinya kerusakan pada bahan baku, seperti sayuran. Biaya tetap listrik untuk lemari pendingin dalam hal ini tidak dianggap karena biaya ini merupakan biaya tetap yang tidak tergantung berapa besar jumlah persediaan yang ada.

Total biaya persediaan dalam sebulan pada Classic Bistik merupakan jumlah dari biaya – biaya yang ada meliputi biaya pembelian, pemesanan dan *shortage cost*. Besarnya biaya dalam sebulan dapat dilihat pada tabel berikut :

Tabel 2 Total Biaya Persediaan

Jenis Biaya	Biaya (Rp)
Biaya pembelian	15.782.172
Biaya pemesanan	2.250.000
<i>Shortage cost</i>	3.887.200
Total	21.919.372

Besarnya total biaya persediaan Classic Bistik dalam sebulan ialah sebesar Rp 21.919.372,-. Komponen biaya yang terbesar berada pada biaya pembelian bahan baku itu sendiri, seperti pada tabel diatas.

Material Requirement Planning (MRP) adalah system informasi berbasis computer yang dirancang untuk menangani pemesanan dan penjadwalan dari persediaan yang tergantung pada permintaan (contoh : bahan mentah, bagian komponen dan *subassemblies*) (Stevenson, 1982).

Pada bagian ini akan dilakukan analisis mengenai penerapan MRP pada perencanaan bahan baku untuk 3 produk di Classic Bistik, yaitu bistik daging, ayam dan galantine. Selama ini Classic Bistik tidak menggunakan metode MRP atau metode perhitungan lainnya dalam perencanaan bahan bakunya. Perencanaan selama ini hanya dilakukan berdasarkan pengalaman dan intuisi pemilik, pembelian bahan baku juga dilakukan setiap hari. Hal tersebut dapat mengakibatkan :

1. Kurangnya persediaan bahan baku pada hari itu yang mengakibatkan produk tidak dapat dijual
2. Adanya kelebihan bahan baku yang tersedia yang berdampak besarnya biaya, baik biaya bahan baku tersebut, biaya pemesanan dan ongkos

Pembelian bahan baku yang berlebih juga mengakibatkan penumpukan bahan baku dan berdampak pada kerusakan terhadap bahan baku, sehingga terjadi pemborosan.

Perhitungan jadwal induk produksi dilakukan dengan membagi 1 bulan ke dalam 9 periode. Periode dengan nomor ganjil terdiri dari 4 hari, meliputi hari Senin, Selasa, Rabu dan Kamis. Sedangkan periode dengan nomor genap terdiri dari 3 hari, yaitu Jumat, Sabtu dan Minggu. Menurut keterangan hasil wawancara dengan pemilik, dalam 1 minggu, dari hari Senin sampai Minggu, apabila dibagi ke dalam 2 periode seperti pada penjelasan diatas, maka perbandingan jumlah penjualan periode 1 dan 2 yaitu sebesar 30% dan 70% dari jumlah penjualan dalam 1 minggu. Pada periode ke-9 hanya terdiri dari 3 hari, yang menggambarkan kondisi pada minggu ke – 5 dalam 1 bulan, maka tidak dibagi menjadi 2 periode. Perhitungan kebutuhan bersih setiap produk ditampilkan ke dalam tabel – tabel berikut :

Tabel 3 Jadwal Induk Produksi Bistik daging

Periode	1	2	3	4	5	6	7	8	9	Total
Jumlah	46	107	50	118	45	105	55	128	69	723

Sumber : data diolah

Pada tabel diatas terlihat bahwa jadwal induk produksi bistik daging dalam sebulan sebesar 723 porsi (hasil rata – rata setiap bulan tahun 2017).

Tabel 4 Jadwal Induk Bistik Ayam

Periode	1	2	3	4	5	6	7	8	9	Total
Jumlah	11	25	14	32	11	24	14	32	15	178

Sumber : data diolah

Pada tabel diatas terlihat bahwa jadwal induk produksi bistik ayam dalam sebulan sebesar 178 porsi (hasil rata – rata setiap bulan tahun 2017).

Tabel 5 Jadwal Induk Bistik Galantine

Periode	1	2	3	4	5	6	7	8	9	Total
Jumlah	8	20	10	23	9	20	11	26	13	140

Sumber : data diolah

Pada tabel diatas terlihat bahwa jadwal induk produksi bistik galantine dalam sebulan sebesar 140 porsi (hasil rata – rata setiap bulan tahun 2017).

Persediaan di tangan ialah jumlah persediaan yang ada di tempat penyimpanan perusahaan. Berdasarkan hasil wawancara dengan pemilik terhadap 3 menu yang digunakan dalam penelitian ini, diperoleh data sebagai berikut:

Tabel 6 Persediaan di Tangan

Jenis Bahan	Jumlah
Daging sapi	800 gram
Daging ayam	500 gram
Daging galantine	0

Besarnya sisa persediaan ditangan yang ada pada Classic Bistik berdasarkan wawancara ialah 800 gram daging sapi dan 500gram daging ayam, dalam kondisi berada di dalam lemari pendingin. Selain itu masih terdapat sisa persediaan lain

berupa sayuran, namun dalam jumlah yang kecil dan dalam kondisi terpotong - potong. Memperhitungkan daya tahan sayur yang hanya maksimal 4 hari, maka sisa persediaan yang ada tidak dianggap.

BOM merupakan data yang berisi tentang struktur produk yang detail mengenai komponen – komponen yang terdiri dari jenis, jumlah dan spesifikasinya. Hubungan suatu barang dan komponen – komponennya ditunjukkan dalam suatu struktur produk secara peringkat.



Gambar 1 Struktur Produk Bistik Daging / Ayam / Galantine

Dalam gambar struktur produk diatas bistik daging / ayam / galantine menempati posisi level 0. Sedangkan pada level 1 ditempati komponen – komponen penyusun lainnya, yaitu buncis, wortel, selada, tomat, timun, ketang, telur, daging (sapi / ayam / galantine) dan saos bistik (daging / ayam & galantine).

Metode MRP yang digunakan ialah metode Lot for Lot (LFL), dimana system pengendalian bahan baku dilakukan tepat sebesar kebutuhan bersih dan sesuai dengan

tenggang waktu persediaan. Kebutuhan persediaan bahan baku diharapkan dapat tersedia dalam jumlah dan waktu yang tepat, sehingga dapat diminimalisir adanya persediaan di gudang. Hal ini dapat mengurangi biaya – biaya dan mencegah terjadinya pemborosan akibat kerusakan bahan baku. Bahan baku yang digunakan merupakan bahan makanan yang memiliki daya tahan yang rendah, dan atau mempertimbangkan mutu dan kualitas dari bahan baku tersebut.

Selama 1 bulan, frekuensi pemesanan dengan menggunakan metode ini berbeda dengan metode perusahaan. Frekuensi pembelian masing – masing bahan baku dan jumlahnya dapat dilihat dalam tabel berikut :

Tabel 7 Tabel Pengadaan Bahan Baku Metode LFL

No	Jenis Barang	Frekuensi	Jumlah Bahan Baku / bulan	Harga (Rp) / kg	Total
1	Daging	9	72300 gram	102.000	7.374.600
2	Ayam	9	26.700 gram	26.000	694.200
3	Daging Galantine	9	14.000 gram	60000/roll	2.100.000
4	Wortel	9	20.800 gram	11.000	228.800
5	Buncis	9	15.600 gram	18.000	280.800
6	Selada keriting	9	5.210 gram	12.000	62520

7	Kentang	9	78.000 gram	13.000	1.014.000
8	Timun	9	31.500 gram	9.000	283.500
9	Tomat	9	41.600 gram	10.000	416.000
10	Telur	9	278 butir	18.500	342.867
11	Saos bistik daging	9	723 bungkus	3.000	2.169.000
12	Saos bistik ayam dan galantine	9	318 bungkus	3.000	954.000
				Total	15.920.287

Dari tabel diatas dapat dilihat bahwa setelah dilakukan MRP diperoleh hasil seperti pada tabel diatas. Total biaya pembelian persediaan bahan baku dalam sebulan berdasar perhitungan MRP sebesar Rp 15.920.000. Masing – masing bahan memiliki frekuensi pembelian sebanyak 9 kali dalam sebulan, dibandingkan metode perusahaan selama ini yang melakukan pembelian setiap hari, dengan jumlah pembelian yang tidak diperhitungkan secara terstruktur. Maka frekuensi pembelian perusahaan selama ini menjadi 31 kali untuk setiap bahan nya.

Tabel 8 Biaya Pemesanan Menggunakan Metode LFL

No	Nama Supplier	Biaya (Rp)	Frekuensi	Total Biaya (Rp)
1	Pak Budi (Daging Sapi)	15000	9	135.000
2	UD. Star (Daging Ayam)	15000	9	135.000
3	Pak To (Sayuran)	15000	9	135.000

4	UD. Favorit (Telur)	15000	9	135.000
5	RM. Kipas (Saos Bistik)	15000	9	135.000
		TOTAL	45	675.000

Sumber : data diolah

Berdasarkan perhitungan MRP dengan total frekuensi pembelian seperti pada tabel diatas, dapat diketahui bahwa biaya pembelian bahan baku Classic Bistik dalam sebulan hanya menjadi Rp 675.000,-. Dibandingkan dengan biaya pembelian bahan baku yang dilakukan perusahaan selama ini yaitu sebesar Rp 2.250.000,- (30 hari dalam sebulan). Dengan menggunakan Material Requirement Planning, perusahaan dapat menghemat biaya sebesar Rp 1.575.000,-.

Tabel 9 Perbandingan Biaya Menggunakan Metode Perusahaan dan MRP

	Perusahaan	MRP – LFL
Biaya pembelian	15.782.172	15.920.000
Biaya pemesanan	2.250.000	675.000
Shortage cost	3.887.200	0
Total	21.919.372	16.595.000

Sumber : data diolah

Berdasarkan tabel diatas, tampak perbandingan biaya yang harus dikeluarkan perusahaan dalam sebulan, antara menggunakan metode perusahaan dan menggunakan metode MRP *Lot for Lot*. Pada tabel diatas, tampak bahwa nilai dari shortage cost setelah menggunakan MRP, dengan metode *Lot for Lot* yaitu sebesar 0 rupiah. Nilai tersebut merupakan nilai yang diharapkan karena menggunakan metode MRP. Pada penerapannya di dunia nyata, bisa saja nilai ini tidak menjadi 0 rupiah. Selisih biaya yang harus dikeluarkan Classic Bistik sebesar Rp5.324.372,-.

KESIMPULAN DAN SARAN

Berikut adalah kesimpulan dari rancangan MRP untuk Classic Bistik :

Pada kondisi awal di Classic Bistik, pengadaan dan pembelian bahan baku tidak dilakukan secara terstruktur dan tidak ada metode perhitungan yang digunakan. Pembelian dan pengadaan bahan baku hanya dilakukan berdasarkan pengalaman pribadi pemilik dan intuisi pemilik saja. Pembelian bahan baku dilakukan setiap hari, sesuai dengan intuisi pemilik perusahaan. Dampak yang paling sering terjadi adalah adanya kekurangan terhadap bahan baku pada saat tertentu, yang menyebabkan terjadinya penolakan terhadap konsumen. Selain itu, penumpukan bahan baku yang berlebih menjadi pemborosan bagi perusahaan. Hal ini disebabkan bahan baku yang merupakan bahan makanan mentah memiliki masa tahan yang relative singkat.

Setelah melakukan analisis data dengan menggunakan metode MRP, didapatkan hasil bahwa Classic Bistik dapat mengoptimalkan jumlah persediaan bahan bakunya dengan keuntungan adanya pengurangan terhadap biaya yang dibutuhkan untuk melakukan pengadaan bahan baku tersebut. Dengan metode MRP, dapat diketahui jumlah permintaan yang tepat berdasarkan permalan terhadap permintaan, yang dihitung secara *time series* berdasarkan permintaan di masa lalu. Melalui rancangan metode MRP ini dapat diketahui berapa jumlah daging sapi, ayam, galantine dan komponen lainnya seperti sayur, kentang dan telur sesuai dengan kebutuhan yang diperlukan dengan menggunakan metode *Lot for Lot* (LFL) sesuai dengan kondisi Classic Bistik.

Berdasarkan perhitungan MRP yang telah dilakukan, biaya pengadaan bahan baku yang ada mengalami penurunan dari sebelumnya. Menggunakan metode perusahaan, biaya pembelian persediaan sebesar Rp 15.782.172, biaya pemesanan yang ada sebesar Rp 2.250.000 dan *shortage cost* sebesar Rp 3.887.200,- untuk setiap bulannya, namun setelah menggunakan MRP, biaya pembelian persediaan sebesar Rp 15.920.000,-, biaya pemesanan turun menjadi Rp 675.000,- setiap bulannya dan

shortage cost diharapkan menjadi 0 rupiah.. Secara keseluruhan total biaya, selisih biaya sebelum dan setelah menggunakan metode MRP sebesar Rp 5.324.372,-.

Kesimpulan dari rancangan dengan metode Material Requirement Planning ini ialah adanya perhitungan yang terstruktur dan tepat terhadap jumlah dan waktu pengadaan bahan baku. Selain itu dapat meminimalisir biaya yang harus dikeluarkan perusahaan, dalam hal ini terhadap biaya transportasi dan *shortage cost*.

SARAN

Saran yang diberikan untuk Classic Bistik berdasarkan hasil perancangan dengan menggunakan metode MRP adalah :

1. Dalam menerapkan pengendalian persediaan dengan menggunakan metode MRP diperlukan data yang lengkap yang akan digunakan dalam perhitungan.
2. Perlu adanya evaluasi dan control secara rutin terhadap persediaan yang ada dan terhadap orang yang bertanggung jawab terhadap persediaan bahan baku.
3. Pemilik perlu melakukan control secara langsung yang lebih rutin agar dapat melihat kebutuhan yang ada di perusahaan sehingga perhitungan menggunakan metode ini semakin tepat.
4. Perlu dilakukan pengembangan metode yang bermanfaat dalam pengendalian dan pengadaan persediaan, salah satunya dapat dilakukan pengembangan menggunakan Vendor Managed Inventory.